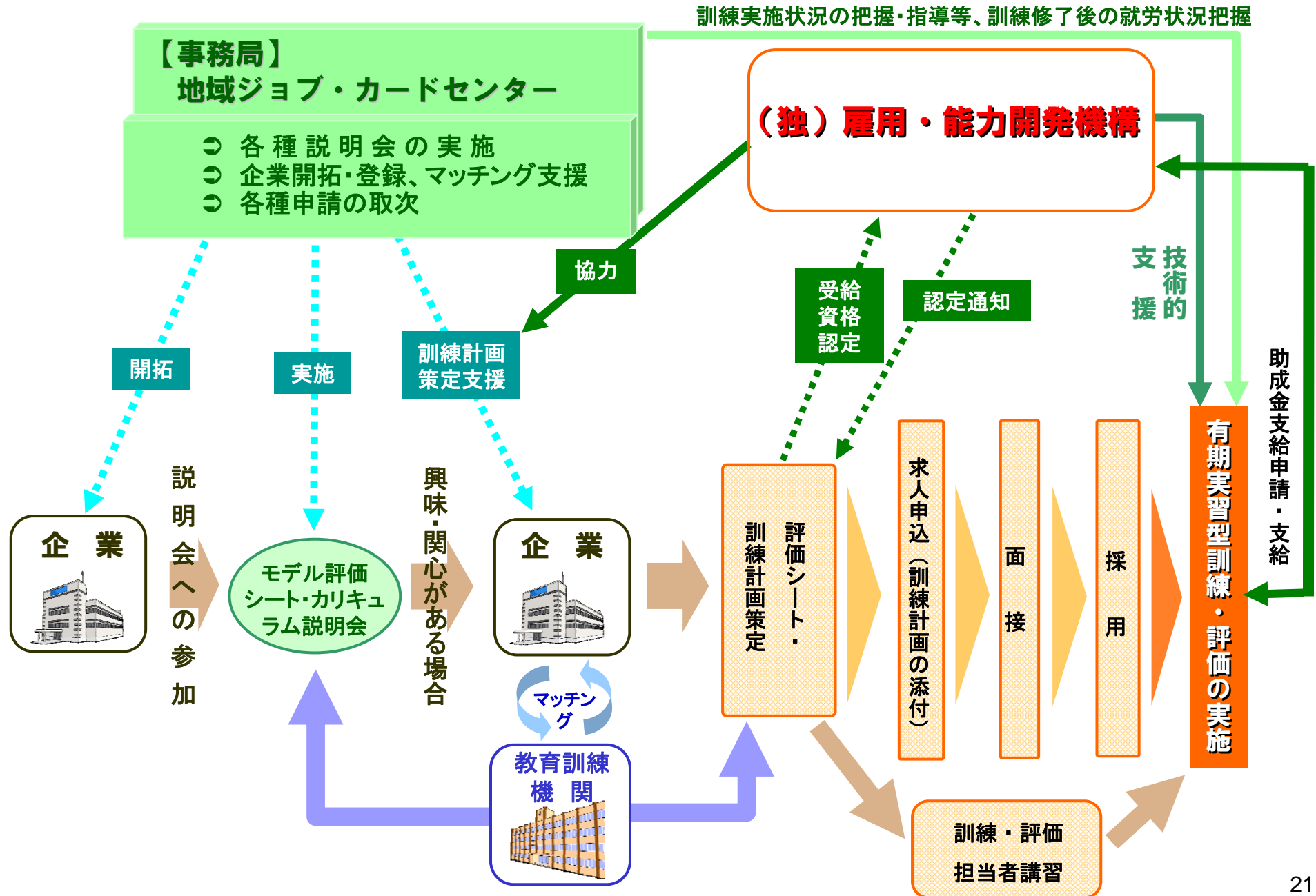


Ⅱ-1-(14) 企業が訓練生を雇用し訓練を実施するケース(有期実習型訓練)



機構が行う在職者訓練の特徴

技術革新や産業構造の変化等に対応し、我が国の競争力を支える中小企業を中心とするものづくり人材の育成を支援するため、**職業に必要な高度な技能及び知識**を習得させるための職業訓練を実施。

➡ **新たな技術に対応**した訓練コース

(例) 「難削材・新素材の最新切削加工技術」

工業製品の高性能化に伴い、質的にも多様化している難削材(ステンレス鋼、チタン合金等)や新素材(形状記憶合金、セラミック等)の加工を身につけ、**新製品等の生産に即応可能な技術習得を目指す**訓練。

➡ **生産工程の改善・改良**に関する訓練コース

(例) 「油圧システムにおけるトラブルの原因究明と改善」

日常的に生じるトラブルに係る原因究明と改善方法を習得することにより、**生産性の向上を目指す**訓練。

➡ **技能継承の必要性に対応**した訓練コース

(例) 「実践被覆アーク溶接(指導者育成編)」

被覆アーク溶接の作業要領及び溶接部の評価方法を習得し、溶接作業者に対する**技術的指導が可能な人材の養成を目指す**訓練。

➡ **環境問題に対応**した訓練コース

(例) 「省エネルギーを意識したエネルギー計画の最適化設計」

エネルギー消費の最適化を図るため必要となる設備構成を理解し、現有設備の運用・保守監理の最適化を計画・実現できる能力を習得することにより、**エネルギー消費の最小化に資することを目指す**訓練。

○ 訓練コース例(訓練期間:2~3日)

チタンのTIG溶接施工と検査技術

(コース概要)

溶接施工が極めて難しいとされているチタン材の溶接特性(高温で著しく酸化しやすい)を理解し、TIG溶接における高度な溶接施工と検査技術を習得する。

(カリキュラム)

チタン材溶接の留意点、チタン材の溶融特性を考慮した溶接施工、チタン材溶接部のX線透過試験 等

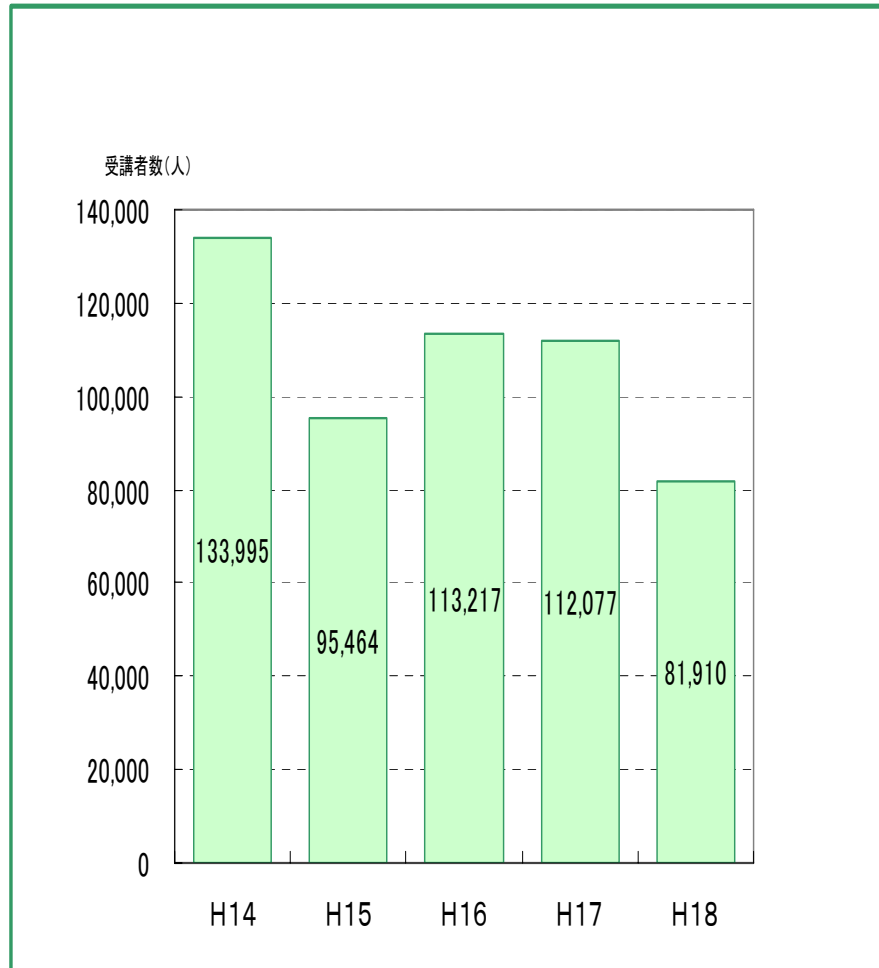
訓練風景



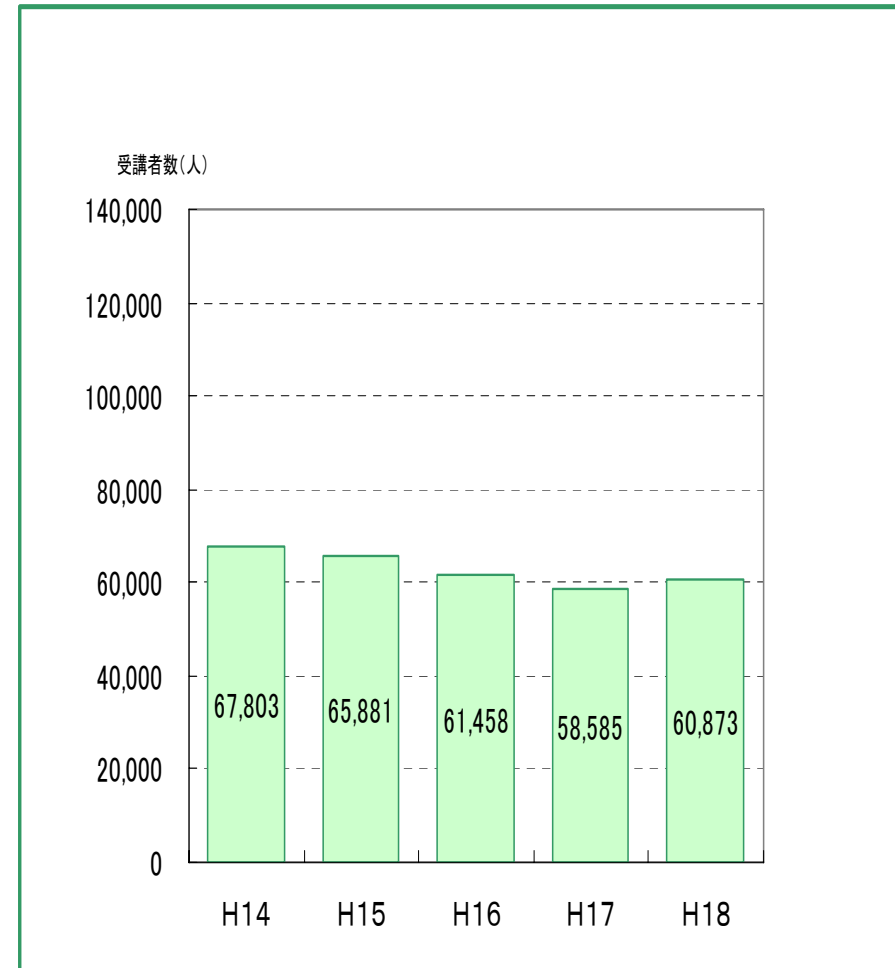
TIG溶接実習。難易度が高いチタン材の溶接を行っているところ。(チタンは他の金属より、溶接時に溶接棒が材料から離れにくいいため、材料の厚さによる電流値や電極と材料の距離などを調整するための高い技能が必要となる。)

公共職業訓練実施状況（在職者訓練）

雇用・能力開発機構



都道府県



■ 受講者数

機構が行う在職者訓練は、そのほとんどが「ものづくり系」となっている。

分野	割合	主な訓練コース例
機械システム系	38.9%	フライス盤・NC旋盤実践技術、TIG溶接・油圧制御機器保全技術
情報システム系	23.0%	デジタル信号解析手法と信号処理への応用
電気・電子系	22.0%	電気工作物の実践施工技術、周辺機器制御(PIC)技術、電子回路設計・製作技術、組み込みシステム開発技法、
居住・建築系	5.7%	給排水設備施工管理技術、冷凍空調応用技術、免震工法・制振工法建物の振動解析と設計技術

※ %は、全訓練コース数に占める割合(平成18年度実績)

Ⅲ 職業能力開発大学校 (学卒者訓練)